



(19) BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

(12) **Offenlegungsschrift**
(10) **DE 199 03 913 A 1**

(51) Int. Cl. 7:
D 06 N 7/06
B 32 B 29/00
E 06 B 1/70
E 04 B 1/10



(21) Aktenzeichen: 199 03 913.5
(22) Anmeldetag: 1. 2. 1999
(43) Offenlegungstag: 31. 8. 2000

(71) Anmelder:
Bausch AG, 86647 Buttenwiesen, DE

(74) Vertreter:
PFENNING MEINIG & PARTNER GbR, 80336
München

(72) Erfinder:
Schunck, Stephan, Dr., 86161 Augsburg, DE

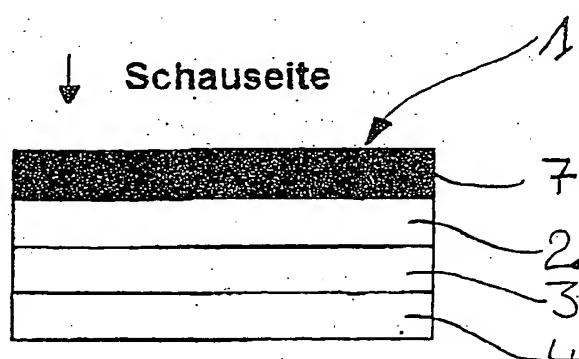
(56) Entgegenhaltungen:
DE 31 40 292 C2
DE 197 10 619 A1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen
Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

(54) Trägerschicht

(57) Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf ein mit einem Dekor versehenen Overlay (1), ein Verfahren zu seiner Herstellung, ein Verfahren zur Herstellung eines mehrschichtigen Laminates sowie auf Verwendung dergestaltiger Laminates. Derartige Overlays (1) werden beispielsweise für dekorative Schichtstoffe, insbesondere für Decken- und Wandelemente, Türblätter aus Laminaten oder im Bereich der Möbelherstellung verwendet.

Das erfindungsgemäße Overlay (1) zeichnet sich durch eine Trägerschicht (7) mit einer als Sichtseite dienenden Oberseite und einer im applizierten Zustand dem Laminatelement zugewandten Unterseite aus, wobei die Trägerschicht auf ihrer Unterseite mit muster- und farbgebenden Schichten (2, 3, 4) im Konterdruck bedruckt ist.



DE 199 03 913 A 1

DE 199 03 913 A 1

Beschreibung

Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf ein Overlay, ein Verfahren zu seiner Herstellung, ein Verfahren zur Herstellung eines mehrschichtigen Laminates nach den Oberbegriffen der Ansprüche 1, 12 bzw. 23 sowie auf die Verwendung derartiger Laminate nach dem Oberbegriff des Anspruchs 26. Derartige Overlays werden beispielsweise für dekorative Schichtstoffe benötigt, wie sie beispielsweise für Laminatdecken- und Wandelemente, Türblätter oder Lamine im Bereich der Möbelherstellung verwendet werden.

Nach dem Stand der Technik werden derartige dekorative Schichtstoffe aus einem mehrschichtigen Verbund hergestellt, wobei der Verbund mindestens vier Schichten aufweist. Fig. 3A zeigt den typischen Aufbau eines herkömmlichen Laminat-Deckenelementes. Danach ist auf einer Trägerplatte 10 ein mit einem Dekor bedrucktes Papier 6 aufgeklebt, das auf der Sichtseite den typischen optischen Eindruck des späteren Deckenelementes erzeugt. Dieses Dekorpapier ist durch eine weitere Schicht aus einem Overlaypapier geschützt. Dekorpapier 6 und Overlay 1 sind beispielsweise mit Melamin imprägniert. Auf der Rückseite der Trägerplatte 10 ist eine Gegenzugschicht 11 angeordnet, die verhindert, daß sich die Trägerplatte aufgrund einer einseitigen Beschichtung mit Dekorpapier 6 und Overlay 1 aufgrund deren Zugspannung durchbiegt. Der Gegenzug muß daher genau so dimensioniert sein, daß er die Zugspannung von Dekorpapier 6 und Overlaypapier 1 ausgleicht.

Als Trägerplatten 10 kommen üblicherweise mitteldichte Faserplatten oder Preßspanplatten zum Einsatz. Dekorpapiere 6 sind in der Regel Spezialpapiere mit einem Gewicht von 50 bis 100 g/m², die mit Holz- oder Phantasiedekoren bedruckt sind und die mit Melamin- oder Harnstoffharzen oder einem Gemisch aus diesen in wenigstens einem Schritt imprägniert werden. Die Harzauflage beträgt dabei üblicherweise 80 bis 120% bezogen auf das Papierge wicht. Bei dem Overlay handelt es sich im allgemeinen um ein sogenanntes Overlaypapier, das ein Flächengewicht zwischen 20 und 50 g/m² aufweist. Dieses Overlaypapier wird beim Verpressen mit dem Dekorpapier und der Trägerplatte vollständig durchsichtig, so daß das Dekor des Dekorpapiers 6 sichtbar wird.

Der Gegenzug 11 ist ein preiswertes, ebenfalls imprägniertes Papier, das als Balance dient, damit der gesamte Aufbau aufgrund der Vernetzung der eingesetzten Kondensationsharze in Dekorpapier und Overlay nicht in eine Richtung schüttelt.

Die einzelnen Papiere, die zum Aufbau eines Laminates eingesetzt werden, werden von verschiedenen Herstellern hergestellt und erst beim Hersteller des Laminates zusammengefügt. Damit ergibt sich bei der Herstellung des Laminates ein sehr großer Fertigungsaufwand, da im allgemeinen vier verschiedene Schichten miteinander verpreßt werden müssen. Weiterhin muß der Gegenzug geeignet dimensioniert werden, damit er die Zugspannungen, die von Dekorpapier und Overlay verursacht werden, ausgleicht.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein Overlay sowie ein Verfahren zur Herstellung von Overlays und Laminaten sowie deren Verwendung anzugeben, durch die die Herstellung von Laminaten vereinfacht und kostengünstiger durchgeführt werden kann.

Diese Aufgabe wird durch das Overlay nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1, das Verfahren zur Herstellung eines Overlays nach dem Oberbegriff des Anspruchs 12, das Verfahren zur Herstellung eines mehrschichtigen Laminates nach dem Oberbegriff des Anspruchs 23 in Verbindung mit ihren jeweiligen kennzeichnenden Merkmalen sowie die Verwendung derartiger Laminate nach dem Anspruch 26 ge-

löst. Vorteilhafte Weiterbildungen des erfindungsgemäßen Overlays und der erfindungsgemäßen Verfahren werden in den abhängigen Ansprüchen gegeben.

Das erfindungsgemäße Overlay besitzt eine Trägerschicht, beispielsweise aus Overlaypapier, mit einer als Sichtseite fungierenden Oberseite und einer im applizierten Zustand dem Belagelement zugewandten Unterseite, wobei die Trägerschicht imprägniert ist und auf ihrer Unterseite eine fargebende Schicht (FOND) aufweist. Wird ein derartiges Overlay unmittelbar beispielsweise auf eine mitteldichte Faserplatte verpreßt, so wird das als Trägerschicht fungierende Overlaypapier transparent und die fargebende Schicht erscheint als Dekorschicht. Dadurch wirkt die Trägerschicht des Overlaypapiers nicht nur als äußerste Schutzschicht sondern zugleich als dekortragende Schicht. Die Trägerschicht des Overlays stellt selbst einen Schutz für die fargebende Schicht dar. Bei der Herstellung eines Laminates kann folglich auf das Aufbringen einer eigenen Dekorschicht verzichtet werden. Der Herstellungsprozeß für Lamine wird daher erheblich vereinfacht.

Wichtig ist bei dem erfindungsgemäßen Overlay, daß auf seiner Unterseite eine fargebende Schichtaufgebracht, beispielsweise auflackiert, ist. Denn die beispielsweise mit Melaminharzen imprägnierte Trägerschicht des Overlays wird beim Verpressen auf den Laminaträger transparent. Ohne den rückseitigen Strich wäre dann lediglich der Laminaträger zu sehen. Folglich übernimmt der rückseitige Strich die Funktion des herkömmlichen Dekorpapiers.

Gegebenenfalls kann die Trägerschicht auf der Sichtseite mit einer Schicht, die ein abriebfestes Material enthält, versiehen werden, um das Laminat strapazierfähig zu machen. Durch die lediglich einseitige Beschichtung mit dem abriebfesten Material kann dennoch die Unterseite vor dem abriebfesten Beschichtung auch die Oberseite der Trägerschicht oder auch die Oberseite der Trägerschicht zwischen Trägerschicht und abriebfester Beschichtung noch mit den dekorbenden Strukturen bedruckt oder lackiert werden kann. Andernfalls würden die dafür nötigen Druckzylinder, etc. durch das abriebfeste Material zerstört werden. Eine vollständig mit abriebfestem Material durchsetzte Trägerschicht wäre nicht zum Auftrag der farb- und mustergabenden Schichten auf der Unterseite und/oder Oberseite der Trägerschicht geeignet.

Für das erfindungsgemäße Verfahren sind alle herkömmlichen Overlaypapiere, am besten jedoch zusätzlich satinierte Overlaypapiere geeignet. Herkömmliche Overlaypapiere besitzen eine offene Struktur. Allerdings wird durch die Imprägnierung des Overlaypapiers die offene Struktur beseitigt.

Neben der fargebenden Schicht können, wie auch in herkömmlicher Weise, weitere Druckschichten auf das Trägermaterial aufgebracht werden, die eine Musterung, beispielsweise eine holzmaserungähnliche Musterung, erzeugen. Diese Druckschichten können vor oder nach der Imprägnierung der Trägerschicht auf die Trägerschicht aufgedruckt werden. Wesentlich ist jedoch, daß die fargebende Schicht als unterste Schicht aufgebracht wird. Denn dadurch kommt in dem Laminat die fargebende Schicht zu unter zu liegen, so daß die Maserung, die durch die Druckschichten erzeugt wird, von der Sichtseite des Laminates aus zu erkennen und durch die fargebende Schicht unterlegt ist.

Dies bedeutet erfindungsgemäß, daß der Aufbau der Unterseite der Trägerschicht des Overlays in umgekehrter Reihenfolge wie bei herkömmlichen Dekorpapieren, die auf herkömmlicher Weise auf ihrer Sichtseite bedruckt werden, d. h. jetzt im Konterdruck, erfolgt. Beim erfindungsgemäßen Verfahren wird folglich die Trägerschicht auf ihrer Unterseite in der Reihenfolge: strukturgebender Aufdruck und

anschließend ggf. weitere Farbschichten angeordnet. Abschließend wird die fargebende Schicht (Fond) aufgebracht.

Alternativ oder zusätzlich kann vor oder nach dem Aufbringen der fargebenden Schicht auf der Unterseite, jedoch vor dem Aufbringen der abriebfesten Beschichtung die Trägerschicht auf ihrer Oberseite in der herkömmlichen Reihenfolge von gegebenenfalls weiteren Farbschichten und anschließend strukturgebender Aufdruck bedruckt werden.

Die fargebende Schicht muß nicht aufgedrückt werden, sondern kann auch auf die Unterseite der Trägerschicht auflackiert werden. Daher ist es auch möglich, die fargebende Schicht erst nach der Ausrüstung des Overlays mit dem abriebfesten Material auf die Trägerschicht aufzulackieren.

Vorteilhaft an dem erfundungsgemäßen Overlay und den erfundungsgemäßen Laminaten ist weiterhin, daß, sofern ein Gegenzug trotz des nunmehr einfacheren Aufbaus des erfundungsgemäßen Laminates überhaupt benötigt wird, die Dimensionierung des Gegenzuges einfacher durchgeführt werden kann. Denn auf der Sichtseite des Laminates wird lediglich noch eine Schicht, das dekorgebende Overlay, aufgebracht. Diese ist zudem wegen des geringeren Gewichtes von Overlaypapier leichter und dünner als herkömmliche, aus Dekorpapier hergestellte Dekorschichten. Dementsprechend kann auch die Gegenzugschicht mit dünnerer Schichtdicke dimensioniert werden. Im folgenden werden einige Ausführungsformen der Erfindung beschrieben werden.

Es zeigen

Fig. 1 die Herstellung eines erfundungsgemäßen Overlays;

Fig. 2 den Aufbau eines herkömmlichen Dekorpapiers (Fig. 2a) und den Aufbau eines erfundungsgemäßen Overlays (Fig. 2b); und

Fig. 3 den Aufbau eines herkömmlichen (Fig. 3a) und eines erfundungsgemäßen Laminates (Fig. 3b).

In einer Ausführungsform des erfundungsgemäßen Verfahrens zur Herstellung eines Overlays werden die folgenden Schritte durchgeführt:

1. Bedrucken des Overlays

Eine Trägerschicht aus einem Druckbasispapier aus dekgenden mit TiO_2 gefüllten Papieren oder einem ungefüllten Overlaypapier wird im Konterdruck, beginnend mit der letzten Farbe (bezogen auf herkömmliche, sichtseitige normale Druckverfahren), dann mit der vorletzten Farbe, etc., bis hin zur zweiten Farbe bedruckt. Das Aufdrucken in dieser umgekehrten Reihenfolge kann beispielsweise durch Tiefdruck erfolgen. Dies bedeutet, daß zuerst der strukturgebende Aufdruck, dann helle Farbe, dunkle Farbe und erst abschließend der Fond, d. h. zuerst werden die einzelnen, das Muster ergebende Schichten ausschließlich der den Grundfarbtönen gebenden Schicht in umgekehrter Reihenfolge auf der Unterseite des Overlaypapiers aufgedrückt wird.

2. Imprägnieren des Overlays

Das bedruckte Overlay wird nun mit einem speziellen Melaminharz oder einer Mischung aus Melaminharz und Harstoffharzen getränkt, wobei im Verhältnis zum Overlaygewicht ca. 150 bis 250% Harz aufgenommen werden. Dieses so imprägnierte Overlay wird anschließend ggf. getrocknet (siehe Punkt 3).

3. Optionales Aufbringen einer abriebfesten Schicht

Eine abriebfeste Schicht kann optional auf verschiedene

Arten aufgebracht werden. So können beispielsweise 1 bis 20 g/m² Edelkorund mit einer Korngröße von 1 bis 80 µm auf die Sichtseite des getränkten, noch nicht getrockneten Overlaypapiers aufgebracht werden. Andererseits ist es

5 auch möglich, das getränte, getrocknete Overlaypapier auf seiner Sichtseite mit einer zusätzlichen Melaminharzsenschicht zu überziehen, in die anschließend in gleicher Weise Edelkorund eingestreut wird. Es kann auch unmittelbar eine spezielle Mischung aus Melaminharz, ggf. α -Zellulose, und
10 Edelkorund mit der oben angegebenen Korngröße auf das imprägnierte getrocknete oder noch nicht getrocknete Overlaypapier aufgebracht werden. Auch weitere Möglichkeiten, in diesem Schritt eine abriebfeste Schicht auf die Sichtseite des Overlays aufzubringen, sollen hiermit nicht ausgeschlossen werden.

Anschließend an die oben beschriebenen Verfahrensschritte wird das Overlaypapier getrocknet.

Als weitere Alternative zur Aufbringung der abriebfesten Schicht kann ein zusätzliches Overlaypapier mit einer Grammatur von 13 bis 45 g/m², das, wie oben angeführt, imprägniert und mit Edelkorund beschichtet wurde, auf das dekorgebende Overlay aufgebracht werden. Der entscheidende Vorteil, daß die Overlayschicht, die auf ihrer Unterseite das Dekor trägt, bereits einen Schutz für das Dekor darstellt, geht dabei nicht verloren.

4. Rückseitenbeschichtung

Im Anschluß an das Aufbringen der abriebfesten Schicht 30 wird die Unterseite des Overlays mit der eigentlichen fargebenden Schicht (Fond) versehen.

Diese fargebende deckende Rückseitenbeschichtung, bei der beispielsweise ein spezielles eingefärbtes Melaminharz aufgetragen, beispielsweise auflackiert wird, liefert die eigentliche Optik und übernimmt so die Funktion des üblichen Dekorpapiers. Das speziell eingefärbte Melaminharz kann gegebenenfalls gängige Additive wie Verlaufsmittel, Entschäumer und dergleichen enthalten. Würde dieser Schritt entfallen, so wäre das Material vollkommen unbrauchbar, da das bedruckte Overlay beim Verpressen mit dem Laminatträger (Spanplatte, MDF, u. a.), wie oben beschrieben, transparent wird und dann nur noch die Optik des Laminatträgers zum Tragen kommen würde. Die in Schicht 1 aufgedruckten Musterungen wären ohne diesen rückseitigen Strich kaum bzw. gar nicht zu erkennen.

Nach dem erfundungsgemäßen Verfahren können der Schritt 3 (Aufbringen einer abriebfesten Schicht) und der Schritt 4 (Rückseitenbeschichtung) auch in umgekehrter Reihenfolge durchgeführt werden, ohne daß sich Nachteile ergeben.

Fig. 1B zeigt die Herstellung eines erfundungsgemäßen Overlays. Eine Overlayträgerschicht 7 aus Overlaypapier wird über Umlenkrollen 20 geführt. Nachdem die Overlayträgerschicht 7 über eine Umlenkrolle geführt wurde, wird sie mit ihrer Sichtseite an einem ersten Melaminharzrakel 21 vorbeigeführt. Dort wird die Trägerschicht 7 mit einer ersten Melaminharzsenschicht 8 imprägniert. Anschließend wird die Trägerschicht 7 nochmals durch eine Umlenkrolle 20 umgelenkt. Die Sichtseite der Trägerschicht 7, die noch mit der ersten feuchten Melaminharzsenschicht beschichtet ist, wird anschließend aus einem Behälter 22 mit Korundpartikeln (Al_2O_3) bestreut. Diese Korundpartikel dienen als abriebfestes Material und werden mit einer Verreiberalze 23 in die Melaminharzsenschicht 8 eingerieben. Daraufhin wird die Melaminharzimprägnierung mittels Infrarotstrahlen 24 getrocknet. Im weiteren Verlauf wird dann auf der Sichtseite der Trägerschicht 7 mit einem zweiten Melaminharzrakel 25 eine zweite Melaminharzsenschicht 9 auf die Trägerschicht auf-

gebracht. Im Anschluß daran wird auf der Unterseite der Trägerschicht 7 mittels eines weiteren Rakels 26 die fargebende Schicht 4 auf die Trägerschicht 7 aufgestrichen.

Das so mit Bezug auf Fig. 1B beschriebene Verfahren zur Herstellung des erfundungsgemäßen Overlays wird in Fig. 1A noch einmal erläutert. Dort ist der Aufbau des Overlays mit unmittelbarem Bezug auf die darunter dargestellte Herstellung gemäß Fig. 1B beschrieben. Nach Umlenkung durch die in Fig. 1B dargestellte zweite Umlenkrolle 20 besitzt die Trägerschicht 7 auf ihrer Oberseite (Sichtseite) eine erste Melaminharzschicht 8, auf die lose Korundpartikel 22 aufgestreut sind. Oberhalb der Verreiberwalze 23 in Fig. 1B ist in Fig. 1A dargestellt, wie die Korundpartikel 22 in die Melaminharzschicht 8 eingedrückt werden. Oberhalb des in Fig. 1B dargestellten zweiten Melaminharzrakels 25 ist gezeigt, wie durch die zweite Melaminharzschicht 9, die gegebenenfalls auch α -Cellulose enthalten kann, die Korundpartikel 22 zur Glättung der Sichtseite des Overlays in die zweite Melaminharzschicht eingebettet werden und anschließend auf der Unterseite der Trägerschicht 7 die fargebende Schicht 4 aufgebracht wird.

Um als Dekor nicht lediglich eine unifarben Schicht 4 aufzubringen, kann vor der ersten Umlenkung durch die erste Umlenkrolle 20, d. h. vor dem Imprägnieren der Trägerschicht 7 mit der ersten Melaminharzschicht 8 auf der Unterseite der Trägerschicht 7 eine Musterung aufgedruckt werden. Diese ist dann bei dem fertigen Overlay gegen die fargebende Schicht 4 von der Sichtseite des Overlays aus sichtbar, da die melaminharzgetränkte Overlay-Trägerschicht selbst beim Verpressen zur Herstellung eines Laminates vollständig durchsichtig wird.

Fig. 2A zeigt eine herkömmliche Dekorschicht für ein aus mindestens vier Einzelschichten aufgebautes Laminat. Die Dekorschicht weist eine Dekorträgerschicht 5 auf, auf deren Schauseite zuerst eine fargebende Schicht 4 und anschließend Musterungen ergebende Strukturschichten 3 und 2 aufgetragen werden. Damit heben sich die von der Schauseite her betrachteten strukturgebenden Schichten 2 und 3 gegenüber der farbgebenden Schicht 4 ab und erzeugen das gewünschte Dekor.

Fig. 2B zeigt den Aufbau eines erfundungsgemäßen Overlays. Eine Trägerschicht 7 aus Overlaypapier, die beispielsweise mit Melaminharz imprägniert ist, weist auf ihrer von der Schauseite abgewandten Unterseite eine Strukturschicht 2 und eine Strukturschicht 3 sowie eine fargebende Schicht 4 auf, die auf die Trägerschicht 7 in umgekehrter Reihenfolge, wie in Fig. 2A dargestellt, aufgebracht sind. Da die imprägnierte Trägerschicht 7 beim Verpressen mit dem Laminaträger, beispielsweise einer Sperrholzplatte, vollständig durchsichtig wird, haben sich auch in diesem Falle von der Schauseite her die Strukturschichten 2 und 3 gegenüber dem fargebenden Untergrund 4 ab.

Fig. 3A zeigt ein herkömmliches Laminat, bei dem auf einem Laminaträger 10 aus mitteldicker Faserplatte (MDF) oder Spanplatte oder dergleichen schauseitig zuerst ein Dekorpapier 6 und anschließend eine abriebfestigkeitsverleihende Overlayschicht 1 auflaminiert sind. Zum Ausgleich der durch die Schichten 6 und 1 entstandenen Spannungen wird auf der Rückseite ein Gegenzug 11 auflaminiert. Dergenüber ist das erfundungsgemäße Laminat, das in Fig. 3B dargestellt ist, erheblich einfacher aufgebaut. Auf einen Laminaträger 10 ist schauseitig lediglich das dekorgebende Overlay 1 auflaminiert, während auf der Rückseite des Trägers 10 ein entsprechender Gegenzug 11 angeordnet ist. Es ist unmittelbar zu erkennen, daß die Herstellung eines Laminates, beispielsweise für die Möbelindustrie als Wand- oder Deckenbelag oder auch als Türblatt, nach dem erfundungsgemäßen Verfahren erheblich einfacher und kostengünstiger

herzustellen ist. Auch die Dimensionierung des Gegenzuges 11 ist einfacher durchzuführen.

Patentansprüche

1. Mit einem Dekor versehenes Overlay (1) für ein Laminatelement, wobei das Overlay (1) eine Trägerschicht (7) mit einer als Sichtseite dienenden Oberseite und einer im applizierten Zustand dem Laminatelement zugewandten Unterseite aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß die Trägerschicht (7) imprägniert ist und auf ihrer Unterseite eine fargebende Schicht (4) aufweist.
2. Overlay nach dem vorhergehenden Anspruch, dadurch gekennzeichnet, daß die Unterseite zwischen dem Trägermaterial und der fargebenden Schicht Druckschichten, die eine Musterung erzeugen, aufweist.
3. Overlay nach dem vorhergehenden Anspruch, dadurch gekennzeichnet, daß die auf der Unterseite des Overlays angeordneten Druckschichten Schichten aus strukturgebendem Aufdruck, gegebenenfalls weitere Farbschichten, und eine fargebende Schicht aufweisen und ausgehend von der Trägerschicht in der Reihenfolge strukturgebender Aufdruck, gegcbcnfnalss weitere Farbschichten, und abschließend fargebende Schicht angeordnet sind.
4. Overlay nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß seine Oberseite Druckschichten, die eine Musterung erzeugen, aufweist.
5. Overlay nach dem vorhergehenden Anspruch, dadurch gekennzeichnet, daß die auf der Oberseite des Overlays angeordneten Druckschichten Schichten aus strukturgebendem Aufdruck und gegebenenfalls weitere Farbschichten aufweisen, die ausgehend von der Trägerschicht der Reihenfolge gegebenenfalls weitere Farbschichten und anschließend strukturgebender Aufdruck angeordnet sind.
6. Overlay nach einem der Ansprüche 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß als Musterung eine Holzmaserung, beispielsweise im Tiefdruckverfahren, aufgedruckt ist.
7. Overlay nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Trägerschicht ein Overlaypapier ist.
8. Overlay nach mindestens einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Overlay auf seiner Oberseite gegebenenfalls oberhalb der auf der Oberseite des Overlays angeordneten Druckschichten eine Schicht, die ein abriebfestes Material, gegebenenfalls gemischt mit einem Bindemittel, enthält, aufweist.
9. Overlay nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß das abriebfeste Material Al_2O_3 -haltige Partikel (Korund) enthält.
10. Overlay nach einem der beiden vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das abriebfeste Material Korund mit einer Korngröße zwischen 1 und 80 μm in einer Menge von 1 bis 20 g/ m^2 enthält.
11. Overlay nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß als Imprägnierungsmittel und/oder Bindemittel Melaminharz und/oder eine Mischung aus Melaminharz und Harnstoffharz, gegebenenfalls mit α -Zellulose gemischt, verwendet wird.
12. Overlay nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die fargebende

- Schicht ein eingefärbtes Melaminharz, gegebenenfalls mit gängigen Additiven, enthält.
13. Overlay nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die fargebende Schicht auflackiert ist.
14. Verfahren zur Herstellung eines Overlays nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Trägerschicht zuerst imprägniert und anschließend auf die Unterseite eine fargebende Schicht aufgetragen wird und gegebenenfalls auf die Oberseite ein abriebfeste Material aufgetragen wird.
15. Verfahren nach dem vorhergehenden Anspruch, dadurch gekennzeichnet, daß das abriebfeste Material vor der fargebenden Schicht aufgebracht wird.
16. Verfahren nach dem vorhergehenden Anspruch, dadurch gekennzeichnet, daß anschließend an den Auftrag der fargebenden Schicht weiteres abriebfestes Material auf die Oberseite aufgetragen wird.
17. Verfahren nach dem vorhergehenden Anspruch, dadurch gekennzeichnet, daß die fargebende Schicht vor dem abriebfesten Material aufgebracht wird.
18. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß zum Auftrag des abriebfesten Materials das abriebfeste Material auf die noch feuchte Imprägnierung aufgebracht, bspw. aufgestreut wird, oder die Imprägnierung getrocknet, eine weitere Schicht aus Bindemittel aufgetragen und das abriebfeste Material auf diese noch feuchte Bindemittelschicht aufgebracht wird, oder das abriebfeste Material mit Bindemittel und gegebenenfalls mit α -Zellulose gemischt und auf die auf der Trägerschicht befindliche noch feuchte oder bereits getrocknete Imprägnierschicht aufgebracht wird, und das Overlay gegebenenfalls anschließend getrocknet wird.
19. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß bei Auftrag der Imprägnierung die Trägerschicht mit dem Imprägnierungsmittel getränkt wird.
20. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß die Trägerschicht vor oder nach der Imprägnierung auf der Unterseite oder Oberseite mit einem, gegebenenfalls farbigen Muster aus strukturgebendem Aufdruck und gegebenenfalls weiteren Farbschichten bedruckt wird.
21. Verfahren nach dem vorhergehenden Anspruch, dadurch gekennzeichnet, daß das Muster auf der Unterseite in folgender Schichtfolge: strukturgebender Aufdruck, gegebenenfalls weitere Farbschichten, und anschließend die fargebende Schicht, beziehungsweise auf der Oberseite in der Schichtfolge: gegebenenfalls weitere Farbschichten, strukturgebender Aufdruck aufgetragen wird.
22. Verfahren nach einem der beiden vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Muster im Tiefdruckverfahren aufgedruckt wird.
23. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß als Trägerschicht ein Overlaypapier verwendet wird.
24. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß die fargebende Schicht auflackiert wird.
25. Verfahren zur Herstellung eines mehrschichtigen Laminates mit einem Laminatträger, dadurch gekennzeichnet, daß ein Overlay gemäß einem der Ansprüche 1 bis 11 mit seiner Unterseite auf den Laminatträger gelegt und mit diesem verpreßt wird und gegebenenfalls anschließend auf der anderen Seite des Laminatträgers eine Gegenzugsschicht aufgebracht wird.

26. Verfahren nach dem vorhergehenden Anspruch, dadurch gekennzeichnet, daß ein weiteres Overlay aus mit Bindemittel getränktem und gegebenenfalls mit abriebfestem Material versehenem Trägermaterial auf die Oberfläche des bereits mit dem Laminatträger verbundenen Overlays aufgelegt und mit diesem verpreßt wird.
27. Verfahren nach einem der beiden vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß als Laminatträger eine Spanplatte oder eine mitteldichte Faserplatte verwendet wird.
28. Verwendung eines Laminates, hergestellt nach einem der drei vorhergehenden Ansprüche für Gebäudeoberflächen, insbesondere Wand- und Deckenflächen, Türblätter, sowie im Möbelbau.

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

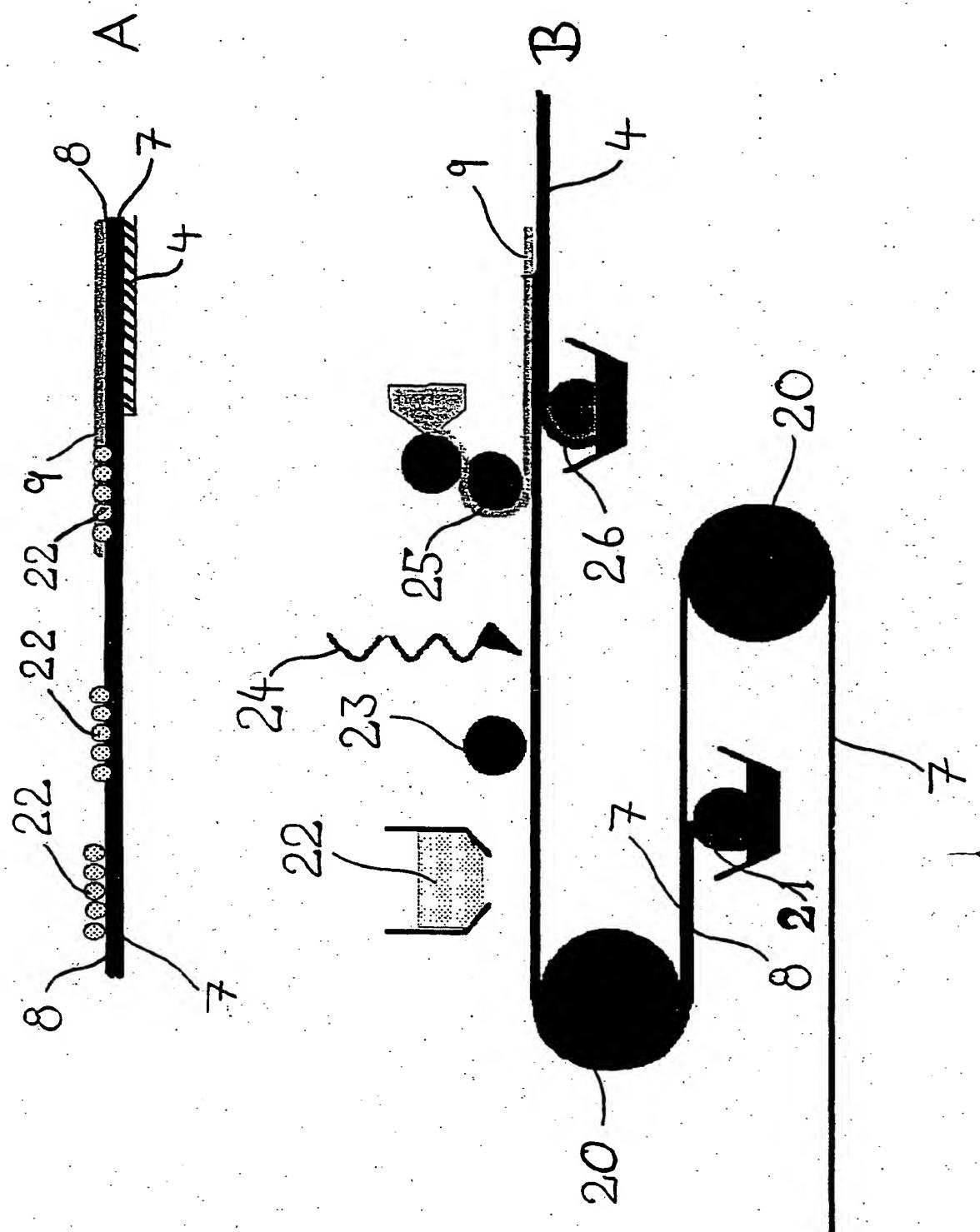


Fig. 1

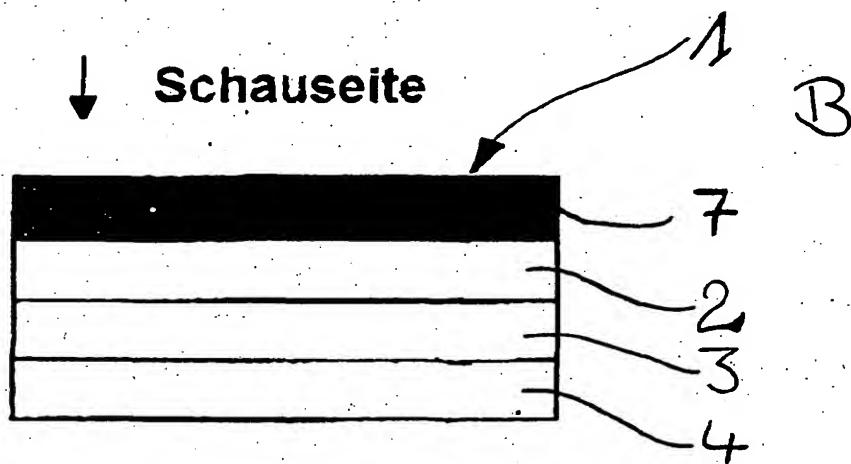
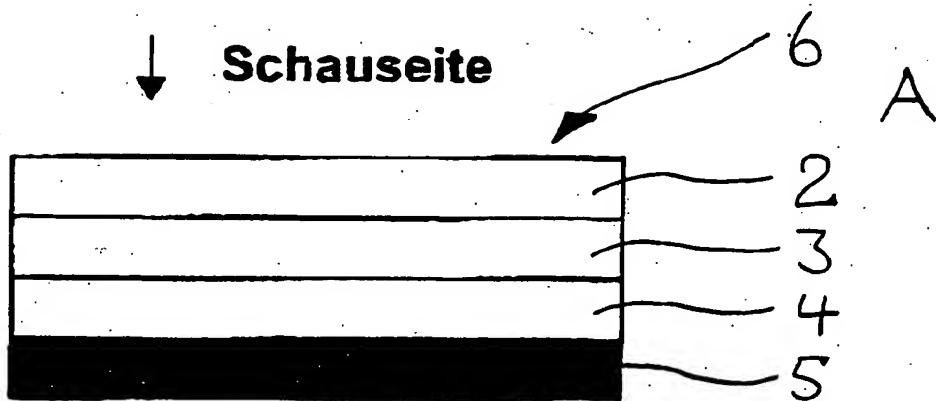
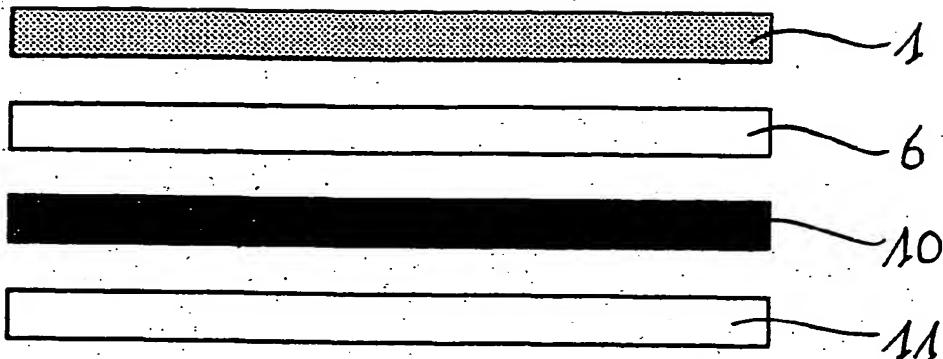


Fig. 2

A



B

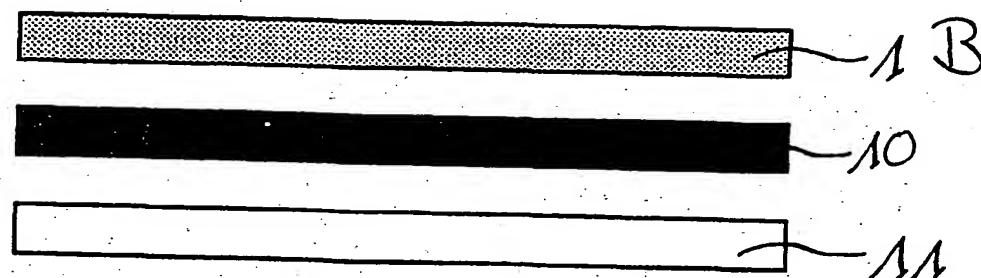


Fig. 3